

# 高硬度钢用圆弧角4刃立铣刀 CX500涂层

## CX500-HFR4

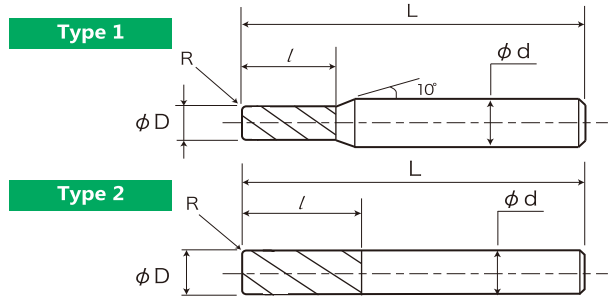


## CX500-HFR4100

型号 刃数 刃径(D)

### 特征 Features

- 新开发出来的耐腐蚀性、硬度高的CX500涂膜,大大提高了铣刀使用寿命,适合高速切削和干式切削
- 高精度的圆弧角、合适的芯厚、45°螺旋角的组合,加上超强的刚度,实现了高效率切削
- 从型腔加工到侧面加工、粗加工及精加工均合适的多用途立铣刀



外径公差 Tolerance	0 ~ -0.02
R 精度 Accuracy	±0.01
φ3 以下 ±0.005	

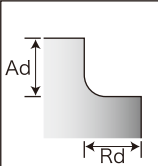


碳素钢 Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	预硬钢 Prehardened Steel	淬硬钢 Hardened Steel				铸铁 Cast Iron	不锈钢 Stainless Steels	铝合金 Aluminium Alloys	铜合金 Copper Alloys	钛合金 耐热合金 Ti/Ni Alloy	石墨 Graphite	树脂 Resin
			~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎						

◎ = Best ○ = Good

MODEL 型号	D 刃径	R	l 刃长	L 全长	d 柄径	Type
CX500-HFR4020	2	0.5	4	50	4	1
CX500-HFR4020-6	2	0.5	4	50	6	1
CX500-HFR4030	3	0.8	6	50	4	1
CX500-HFR4030-6	3	0.8	6	50	6	1
CX500-HFR4040	4	1	8	50	6	1
CX500-HFR4050	5	1.2	10	70	6	1
CX500-HFR4060	6	1.5	12	70	6	2
CX500-HFR4080	8	2	16	80	8	2
CX500-HFR4100	10	2	20	90	10	2
CX500-HFR4120	12	2	24	100	12	2
CX500-HFR4160	16	3	32	120	16	2
CX500-HFR4200	20	3	40	130	20	2

### 推荐切削条件 Standard Milling Condition



- 下表以左图的条件为基准
- 请使用刚性好、精度高的机械设备
- 请选择合适的切削液
- 使用的设备不能提高转速时,要将进给速度和转速按相同的比例下调
- 铣刀装夹时,刃部的径向跳动必须在 0.01mm 以下

工件材料 Work Material	炭素结构钢 (40~55HRC)				合金工具钢 (SKD,SUS,SCM)				调制钢 (35~40HRC) (HPM,NAK)				高硬度钢 (40~60HRC)			
	进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution		进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution		进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution		进给速度 (mm/min) Feed rate		回转速度 (min <sup>-1</sup> ) Revolution	
	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速	标准	高速
2xR0.5	5060	8400	11500	19100	4280	6880	10700	17200	3040	4930	9500	15400	700	1600	4800	10400
3xR0.8	5780	9650	7600	12700	4830	7820	7100	11500	3580	5770	6400	10300	800	1800	3200	6900
4xR1.0	6160	10260	5700	9500	5090	8260	5300	8600	3650	5850	4800	7700	900	1900	2400	5200
5xR1.2	6070	10030	4600	7600	5160	8260	4300	6900	3650	5950	3800	6200	900	1900	1900	4100
6xR1.2	6380	10750	3800	6400	5470	8660	3600	5700	3840	6120	3200	5100	900	2000	1600	3500
8xR2.0	6500	10750	2900	4800	5510	8770	2700	4300	3840	6240	2400	3900	900	2000	1200	2600
10xR2.0	6440	10640	2300	3800	5380	8700	2100	3400	3800	6200	1900	3100	1000	2000	1000	2100
12xR2.0	6080	10240	1900	3200	5260	8470	1800	2900	3650	5930	1600	2600	900	1900	800	1700
16xR3.0	5040	8640	1400	2400	4260	6890	1300	2100	3070	4860	1200	1900	700	1600	600	1300
20xR3.0	4000	6920	1100	1900	3650	5640	1100	1700	2600	3900	1000	1500	600	1200	500	1000
Ad	标准	≤0.08D														
	高速	≤0.06D														
Rd	标准	≤0.2D														
	高速	≤0.02D														

圆弧角立铣刀 Radius

平头立铣刀 Square

圆弧角立铣刀 Radius

球头立铣刀 Ball

长颈立铣刀 Long Neck

粗铣刀 Roughing

倒角加工用立铣刀 Chamfering

钻头 Drill